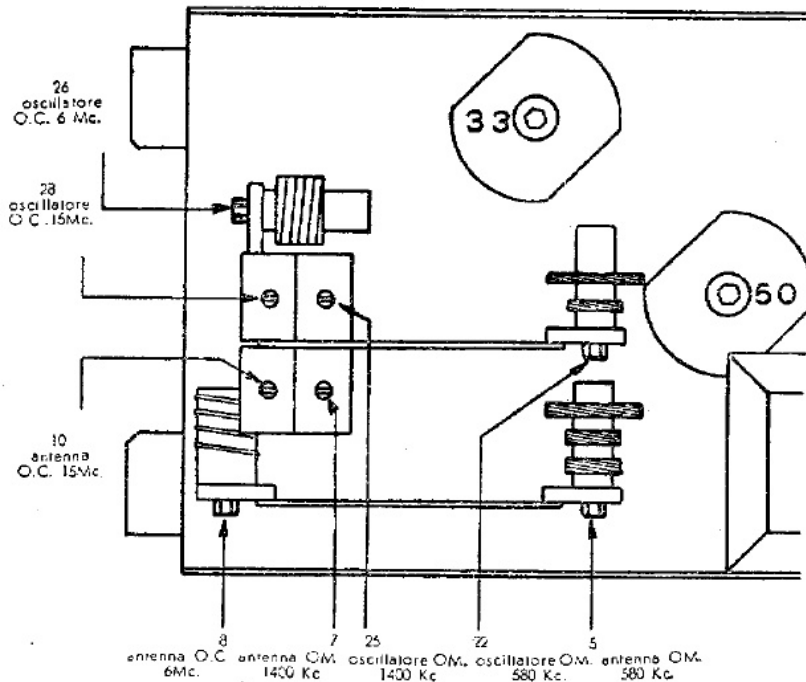


ISTRUZIONI PER LA TARATURA DEL MOD. 425

MEDIA FREQUENZA. — Commutatore in posizione onde medie. Tarare prima la seconda media frequenza. Collegare l'oscillatore modulato tra la griglia controllo della seconda ECH4 e massa. Tarare a 469 kc/, regolando le viti 50 e 51 per la massima resa d'uscita. Col-

legare l'oscillatore tra la griglia della prima ECH4 e regolare le viti 33 e 35. Rivedere la taratura della seconda poi della prima MF.



ALTA FREQUENZA. — I terminali dell'oscillatore si collegano tra antenna e terra, indi si inizia con la:

a) Taratura delle OM. La si fa in due punti su 580 e 1400 Kc.

Si inizia da 580 kc, regolando l'oscillatore su tale frequenza e portando pure l'indice sul segno corrispondente.

Si regolano le viti 23-5, fino ad ottenere un segnale massimo.

Si regola ora l'oscillatore su 1400 kc e si sposta l'indice sul segno corrispondente.

Si regolano i compensatori 26-7, sino ad ottenere un segnale massimo. Ora si ritoccano nuovamente le viti 23-5, indi i compensatori 26-7, su 580, rispettivamente su 1400 Kc, sino ad ottenere un segnale massimo invariabile.

b) Taratura delle OC. Anche in questo campo la taratura si fa in due punti: su 6 e 15 Mc.

Si inizia da 6 Mc, regolando l'oscillatore già collegato all'apparecchio, come sopra, sulla medesima frequenza, spostando il commutatore su onde corte e l'indice in corrispondenza del segno di taratura sulla scala.

Si regolano le viti 27-8 sino ad ottenere un segnale massimo.

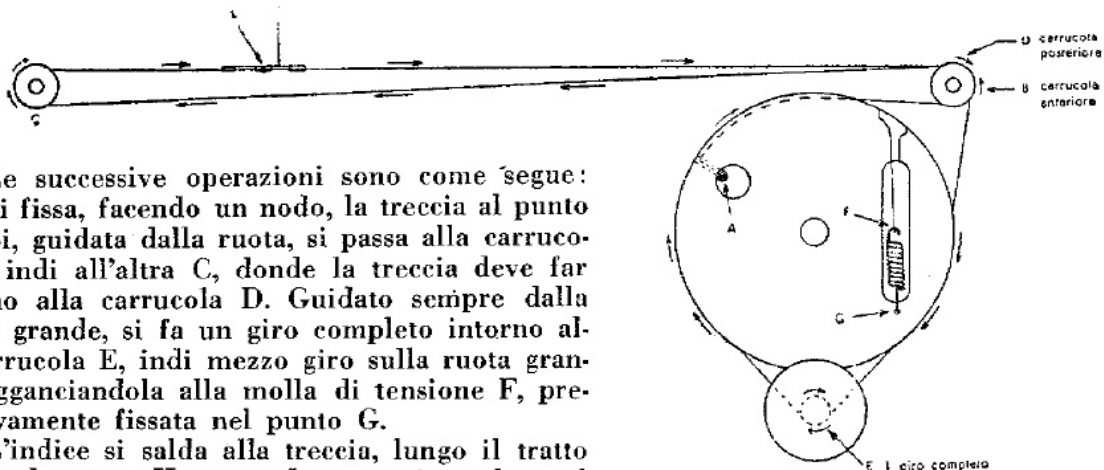
Si tara ora su 15 Mc, regolando l'oscillatore su tale frequenza e spostando l'indice in corrispondenza del segno di taratura sulla scala.

Si regolano i compensatori 29-10, sino ad ottenere un massimo segnale.

Si ritoccano ora le viti 27-8, indi i compensatori 29-10, su 6, rispettivamente su 15 Mc, sino ad ottenere un segnale massimo.

MONTAGGIO FUNICELLA SCALA

La figura illustra chiaramente il modo, come si deve applicare la treccia di comando dell'indice.



Le successive operazioni sono come segue:

Si fissa, facendo un nodo, la treccia al punto A, poi, guidata dalla ruota, si passa alla carrucola B, indi all'altra C, donde la treccia deve far ritorno alla carrucola D. Guidato sempre dalla ruota grande, si fa un giro completo intorno alla carrucola E, indi mezzo giro sulla ruota grande, agganciandola alla molla di tensione F, preventivamente fissata nel punto G.

L'indice si salda alla treccia, lungo il tratto CD, nel punto H; esso deve corrispondere al numero 100 sulla scala, quando il condensatore variabile è tutto chiuso.

MODELLI SIEMENS 526 e 925

Servono per questi modelli le stesse norme di taratura del modello 425.